



# *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

*Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale*

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato Settore V – Equipaggiamento

*Specifiche Tecniche "V-PaE\_oa15"*

**PANTALONE ESTIVO DA DIVISA OPERATIVA  
PER SERVIZI DI POLIZIA STRADALE  
AUTO/MOTO-MONTATI**

**Il presente documento è composto di n. 16 pagine numerate e n.1 prospetto.**



## CAPO 1. GENERALITÀ

Il pantalone estivo per servizi auto/moto-montati, di cui alle presenti specifiche tecniche, deve essere realizzato secondo le prescrizioni che seguono, utilizzando tessuti ed accessori in possesso dei requisiti di cui ai capi successivi.

Il pantalone estivo deve essere realizzato in complessive n.10 taglie, aventi le misure riportate nel seguito delle presenti specifiche tecniche, di cui al *capo 5*.

I quantitativi di manufatti da approvvigionare e la relativa ripartizione in taglie saranno specificati di volta in volta dall'Amministrazione precedente.

## CAPO 2. DESCRIZIONE

I pantaloni confezionati con tessuto leggero in pura lana vergine di colore grigio-azzurro, si compongono di:

- una cintura;
- due gambali con relativo gambaletto;
- uno sparato;
- quattro tasche esterne.

### 2.1. CINTURA

La cintura realizzata in due pezzi ed alta 40 mm, deve essere riportata e foderata sia nella parte anteriore che in quella posteriore (escluso linguetta) con nastro prefabbricato e deve presentare internamente un rinforzo in tela canapina.

Esternamente, sono applicati n°7 passanti in tessuto addoppiato, di idonea lunghezza, larghi 10 mm fissati con robusti punti di fermo, in modo da lasciare una luce di 70 mm.

I passanti sono applicati:

- numero 1 per ciascuna parte anteriore a 100 mm dal bordo dello sparato al centro della larghezza del passante per la taglia 52; per tutte le altre taglie aumenta o diminuisce in proporzione;
- numero 1 centrale sulla cucitura di unione delle parti posteriori;
- numero 2 su ciascuna delle parti posteriori: uno sulla cucitura laterale esterna, l'altro in posizione equidistante fra il passante centrale e quello sulla cucitura laterale esterna.

La cintura sul lato sinistro a capo indossato, termina con una linguetta addoppiata e sagomata come da campione ufficiale. Sulla stessa, a 15 mm dalla punta, è praticata un'asola orizzontale a goccia in corrispondenza di un bottone in poliperla lineato a quattro fori in tono con il tessuto applicato sul lato destro esterno della cintura come da campione ufficiale.

Nella parte interna, sulla linguetta a 70 mm dalla punta, è applicato un gancio d'acciaio inox corrispondente al controgancio situato sulla cinta, lato esterno destro.

Sul lato destro la cintura termina con una sporgenza sagomata e foderata come da campione.

Sulla stessa, a 15 mm dalla punta, è praticata un'asola orizzontale a goccia in corrispondenza di un bottone in poliperla "lineato 22" a 4 fori in tono con il tessuto applicato internamente sul lato sinistro della cintura.

### 2.2. GAMBALI

Ciascun gambale, formato da una parte anteriore e da una posteriore unite con cucitura ribadita così come da campione ufficiale, è a taglio ampio alla coscia, rastremato e stretto al ginocchio.

Lungo le cuciture laterali esterne sono applicate due bande parallele fra loro, in tessuto di panno di colore cremisi, che iniziano dall'orlo della tasca anteriore e terminano all'inizio dell'apertura al fondo del gambaletto.

Dette bande larghe 30 mm ed intervallate a 5 mm, sono cucite e rifinite come da campione.

Su ciascuna parte anteriore è posta una piega come da campione, profonda all'inizio 20 mm.

Su ciascuna parte posteriore è praticata una ripresa per l'adattamento dei calzoni al bacino.



## *Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

La cucitura posteriore che unisce i due gambali è realizzata con rimesso interno ribadito che, da una larghezza di 30 mm in vita, va a 10 mm all'inforatura dei gambali.

I calzoni sono provvisti di fondello romboidale in tela cotone silesias cucito nella parte superiore sulla controfinta e nella parte inferiore sulla cucitura di unione dei gambali ed è fermato alle due estremità con robusti punti di fermo sul rimesso delle cuciture laterali interne.

I calzoni recano, inoltre, uno spighetto ed un toppone dello stesso tessuto dei gambali, posti, trapuntati e rifiniti come rilevati dal campione ufficiale. Lo spighetto segue lo sviluppo della spiga del cavallo ed ha dimensioni variabili in funzione della taglia. Il toppone sagomato a punta nella parte superiore che si collega allo spighetto, ha dimensioni variabili in funzione della taglia.

Ciascun gambale termina al fondo con un gambaletto unito posteriormente ai gambali con una cucitura aperta con ribaditura doppia distante 2 mm dalla cucitura centrale.

Le parti suddette sono rinforzate al bordo per tutta la lunghezza con nastro spinato di cotone.

I gambaletti hanno dimensioni variabili secondo la taglia.

Allo scopo di adattare i calzoni alla gamba, all'estremità inferiore, sulla parte posteriore dei gambaletti sono praticate due riprese lunghe 100 mm.

In prosecuzione alla cucitura laterale esterna, su ciascun gambaletto, è praticata un'apertura fermata con travetta delle seguenti dimensioni:

- 140 mm per la taglia corta;
- 160 mm per la taglia regolare;
- 175 mm per la taglia lunga;
- 185 mm per la taglia extra lunga.

L'apertura, chiusa con una linguetta dello stesso tessuto dei gambali, alta 30 mm e lunga 80 mm, termina con una sporgenza di 40 mm.

Sulla linguetta, applicata internamente al fondo sulla parte anteriore, è cucito un tratto di nastro a strappo con ganci ad uncino, in corrispondenza del tratto di nastro a strappo con bavelle ad asola applicato esternamente al fondo.

Il tratto di nastro a strappo posto sulla linguetta ha le stesse dimensioni della linguetta; il tratto di nastro posto al fondo ha forma e sagoma come da campione ufficiale.

L'orlo inferiore dei gambaletti (escluso sporgenza linguetta) è bordato con nastro spinato di cotone che si prolunga sul lembo interno dell'apertura.

### 2.3. SPARATO

Lo sparato, munito di chiusura lampo, è composto da una finta e da una controfinta in tessuto addoppiato.

La finta (parte anteriore sinistra) è rifinita con un'impuntura esterna a 30 mm dal bordo.

Nella parte interna, libera, è bordata come da campione.

All'estremità inferiore la finta è fermata con travetta.

La chiusura lampo è lunga in conformità alla taglia dei calzoni.

### 2.4. TASCHE

Tutte le tasche hanno internamente una mostra ed una contromostra dello stesso tessuto dei calzoni e sono foderate con tela cotone silesias.

Sotto l'attaccatura della cintura, su ciascuna delle parti anteriori, è ricavata una tasca interna con taglio sagomato come da campione ufficiale e fermato con travetta alle due estremità.

Per le taglie intermedie, la lunghezza della tasca aumenta o diminuisce in proporzione.

L'estremità inferiore, distante 115 mm dalla cintura, coincide con la cucitura laterale; quella superiore dista 30 mm. dalla stessa e coincide con la piega sulla parte anteriore.

Le due tasche anteriori, con bordino cucito di 2 mm formato dalla contromostra, hanno una lunghezza misurata internamente dalla cintura alla fine di 320 mm.



## Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

Le due tasche posteriori ottenute con taglio orizzontale distante dall'attaccatura della cintura 60 mm e centrate con le riprese, hanno una larghezza di 130 mm e sono fermate alle due estremità con idonea travetta.

Ciascuna tasca posteriore reca sulla mostra, in posizione centrale ed in corrispondenza dell'asola verticale a goccia posta sulla contromostra, un bottone in poliperla "lineato 22" a quattro fori di colore in tono con il tessuto.

Le tasche posteriori terminano con un bordino di 5 mm realizzato sia sulla mostra che sulla contromostra ed hanno il sacco tasca delle seguenti dimensioni: 180 x 250 mm.

I sacchi tasca sono rifiniti con bordatura in rayon di colore in tono con il tessuto su cui è applicata.

### CAPO 3. REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, le norme di cui alla Legge n°883/1973, sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/76, n°515 "Regolamento di esecuzione della Legge n°883/1973, sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge n°669/1986, recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73, n°883" e successive varianti. I metodi di analisi sono, per quanto applicabili, quelli fissati dal D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 4/3/1991 e successive modifiche.

Si fa presente che tutte le materie prime ed accessori indicati nelle presenti SS.TT. dovranno essere non nocivi, atossici e idonei all'impiego per la confezione del manufatto. In particolare, i materiali impiegati dovranno rispettare le normative vigenti in ambito internazionale, europeo e nazionale in materia, per quanto applicabili ed in particolare:

- le norme di cui alla Direttiva 96/74/CE relativa alle denominazioni del settore tessile e successive modifiche ed integrazioni;
- le norme previste dal Ministero della Salute – Decreto 9 marzo 2007 "Recepimento della direttiva 2005/90/CE - riguardante restrizioni in materia di immissione sul mercato di talune sostanze e preparati pericolosi (sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione CMR), 29° modifica della direttiva 76/769/CE";
- il non utilizzo di coloranti azoici che, per scissione di uno o più gruppi azoici, possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche (di cui alla UNI EN 14362-2:2004), in concentrazioni individuabili, cioè superiori a 30 ppm negli articoli finiti o nelle parti colorate degli stessi, secondo il metodo di calcolo stabilito nell'art. 2-bis della Direttiva 76/769/CE (cfr: Direttiva 2002/61/CE del 19 luglio 2002);
- tutti i materiali metallici devono avere un'emissione di nichel  $< \text{di } 0,5 \text{ ng (cm}^2\text{)}$  alla settimana (metodo di prova UNI EN 1811:2011);
- i tessuti non devono contenere formaldeide libera o altre sostanze nocive secondo i limiti stabiliti dalla UNI 11112/04 (formaldeide libera  $\leq 75 \text{ ppm}$ , UNI EN ISO 14184-1:2011), pentaclorofenolo e tetraclorofenolo  $\leq 0,05 \text{ ppm}$  UNI 11057:2003);
- le norme in generale previste dalle Direttive 76/769/CE e s.m.i., 94/27/CE e, comunque, il D.P.R. N. 904/1982 e s.m.i. e in particolare i Decreti Ministeriali 21 marzo 2000 e 17 ottobre 2003 (Ministero della Sanità) recante modificazioni della Direttiva all'immissione sul mercato e all'uso di talune sostanze e preparati pericolosi.



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

3.1. **TESSUTO ESTERNO**

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
<b>TESSUTO</b>	Composizione	100% pura lana vergine	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
	Armatura	Batavia 2/2	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	215 g/m <sup>2</sup>	± 5%	UNI EN 12127:1999
	Titolo dei fili	Ordito: ≤ 14,5x2 tex Trama: ≤ 14,5x2 tex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997
	Riduzioni centimetriche	Ordito: ≥ 44 fili/cm Trama: ≥ 25 battute/cm	± 10%	UNI EN 1049-2:1996
	Finezza della lana	19,5 micron massimo sulla media con un CV massimo del 25%	-	UNI 5423:1964
<b>SU CAPO FINITO</b>	Misura del colore grigio-azzurro (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 37,86; a* = - 01,87; b* = - 08,10	ΔE <sub>CMC 2:1</sub> ≤ 0.8	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione ufficiale UNI 9270:1988
	Tintura	Tinto tops		
	Resistenza a trazione	Ordito: ≥ 500 N Trama: ≥ 230 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2013
	Resistenza abrasione	Primi 2 fili rotti dopo 40.000 cicli	-	UNI EN ISO 12947-1-2:2000
	Variazione dimensionale Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti	≤ 2,0% Ordito ≤ 2,0% Trama	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3759:2011 UNI 9294-5:1988
	Variazione dimensionale. Metodo del lavaggio a secco	≤ 2,0% Ordito ≤ 2,0% Trama	-	UNI EN ISO 3175-1-2:2010
	Variazione dimensionale a seguito della stiratura a vapore per mezzo di pressa Hoffman. Con la ripetizione di 5 cicli di 10 secondi di vapore e 10 secondi di aspirazione a piatti semiaperti	≤ 1,5% Ordito ≤ 1,5% Trama	-	DIN 53894:1979
	Definizione della tendenza dei tessuti alla formazione di pelosità superficiale e di palline di fibre (pilling) – Metodo Martindale modificato	Dopo 2000 cicli: ≥ indice 4	-	UNI EN ISO 12945-2:2002



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

SU CAPO FINITO	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Capacità antibatteriche	<p>Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• E-coli ATCC 8739</li> <li>• Stafilococco aureo ATCC 6538P</li> <li>• Klebsiella pneumon ATCC 4352.</li> </ul> <p>Il trattamento deve essere tale da resistere alle fasi di lavaggio (&gt; 5 cicli) atte alla pulitura del manufatto presso lavanderie industriali.</p>		
Trattamento idrorepellente, oleorepellente ed antimacchia	Il trattamento deve essere tale da resistere alle fasi di lavaggio (> 5 cicli) atte alla pulitura del manufatto presso lavanderie industriali.	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante il relativo livello previsto dalle norme su capo tal quale e dopo lavaggio secondo:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• UNI EN ISO 4920:2013</li> <li>• UNI EN ISO 14419:2010</li> </ul>	
Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): $\geq 5$ sb	-	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
	Alla stiratura a caldo: • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4/5$ sg	-	-	UNI EN ISO 105-X11:1998
	Al lavaggio a secco: • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4/5$ sg	-	-	UNI EN ISO 105-D01:2010
	Al sudore su tessuto testimone DW: a) acido, • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4$ sg b) alcalino • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4$ sg	-	-	UNI EN ISO 105-E04:2013
	Ad abrasione: • a secco $\geq 4/5$ sg, • ad umido $\geq 4$ sg degradazione e scarico	-	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
	Alla goccia d'acqua: • degradazione $\geq 4/5$ sg	-	-	UNI EN ISO 105 – E07:2010
	Ai solventi organici (percloroetilene) su tessuto testimone DW: • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4$ sg	-	-	UNI EN ISO 105 – X05 :1999



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

3.2. *TESSUTO PANNO*

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
<b>TESSUTO</b>	Composizione	100% pura lana vergine	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
	Armatura	Tela	-	UNI 8099:1980
	Massa areica	345 g/m <sup>2</sup>	± 5%	UNI EN 12127:1999
	Titolo dei fili	Ordito: ≤ 63 tex Trama: ≤ 63 tex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997
	Riduzioni centimetriche	Ordito: ≥ 24 fili/cm Trama: ≥ 26 battute/cm	-	UNI EN 1049-2:1996
<b>SU CAPO FINITO</b>	Misura del colore grigio-azzurro (valori CIE L*a*b* riscontrati con spettrofotometro a sfera con illuminante D65/10 t/8° riflessione speculare inclusa)	L* = 23,93 a* = 36,84 b* = 2,60	ΔE <sub>CMC 2:1</sub> ≤ 1,5	UNI EN ISO 105-J01:2001 UNI EN ISO 105-J03:2009 Riferimento al campione ufficiale UNI 9270:1988
	Variazione dimensionale Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti	≤ 2,0% Ordito ≤ 2,0% Trama	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3759:2011 UNI 9294-5:1988
	Variazione dimensionale Metodo del lavaggio a secco	≤ 2,0% Ordito ≤ 2,0% Trama	-	UNI EN ISO 3175-1-2:2010
	Variazione dimensionale a seguito della stiratura a vapore per mezzo di pressa Hoffman. Con la ripetizione di 5 cicli di 10 secondi di vapore e 10 secondi di aspirazione a piatti semiaperti	≤ 1,5% Ordito ≤ 1,5% Trama	-	DIN 53894:1979
	Definizione della tendenza dei tessuti alla formazione di pelosità superficiale e di palline di fibre (pilling) – Metodo Martindale modificato	Dopo 2000 cicli: ≥ indice 4	-	UNI EN ISO 12945-2:2002
	Capacità antibatteriche	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiella pneumon ATCC 4352. Il trattamento deve essere tale da resistere alle fasi di lavaggio (> 5 cicli) atte alla pulitura del manufatto presso lavanderie industriali.		Il produttore dovrà esibire idonea scheda tecnica che certifichi l'effettuazione del trattamento secondo: AATCC 100-1999
	Trattamento idrorepellente, oleorepellente ed antimacchia	Il trattamento deve essere tale da resistere alle fasi di lavaggio (> 5 cicli) atte alla pulitura del manufatto presso lavanderie industriali.	Il produttore dovrà esibire idonea certificazione attestante il relativo livello previsto dalle norme su capo tal quale e dopo lavaggio secondo: • UNI EN ISO 4920:2013 • UNI EN ISO 14419:2010	



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

SU CAPO FINITO	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Alla luce artificiale (lampada ad arco allo xeno): ≥ 5 sb	-	UNI EN ISO 105-B02:2014
		Ad abrasione: • a secco ≥ 4/5 sg, • ad umido ≥ 4 sg degradazione e scarico	-	UNI EN ISO 105-X12:2003
		Solidità del colore ai solventi organici (percloroetilene) su tessuto testimone DW: • degradazione ≥ 4/5 sg • scarico ≥ 4 sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:1999

3.3. *TELA COTONE SILESIA (fondelli e tasche)*

SU CAPO FINITO	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
	Composizione	100% cotone	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Armatatura	Tela	-	UNI 8099:1980	
Massa areica	155 g/m <sup>2</sup>	± 5%	UNI EN 12127:1999	
Titolo dei fili	Ordito: ≤ 30 tex Trama: ≤ 30 tex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997	
Riduzioni centimetriche	Ordito: ≥ 25 fili/cm Trama: ≥ 22 battute/cm	-	UNI EN 1049-2:1996	
Misura del colore grigio-azzurro	In tono con il tessuto esterno	-	Riferimento al campione ufficiale UNI 9270:1988	
Resistenza alla trazione	Ordito: ≥ 390 N Trama: ≥ 290 N	-	UNI EN ISO 13934-1:2000	
Variazione dimensionale Metodo della bagnatura a freddo dei tessuti	≤ 2,0% Ordito ≤ 2,0% Trama	-	UNI EN ISO 5077:2008 UNI EN ISO 3759:2011 UNI 9294-5:1988	
Capacità antibatteriche	Abbattimento della carica batterica dei seguenti ceppi: • E-coli ATCC 8739 • Stafilococco aureo ATCC 6538P • Klebsiella pneumon ATCC 4352. Il trattamento deve essere tale da resistere alle fasi di lavaggio (> 5 cicli) atte alla pulitura del manufatto presso lavanderie industriali.	-	Il produttore dovrà esibire idonea scheda tecnica che certifichi l'effettuazione del trattamento secondo: AATCC 100-1999	
Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Al sudore su tessuto testimone DW: c) acido, • degradazione ≥ 4/5 sg • scarico ≥ 4/5 sg d) alcalino • degradazione ≥ 4/5 sg • scarico ≥ 4/5 sg	-	UNI EN ISO 105-E04:2013	



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

	CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
<b>SU CAPO FINITO</b>	Solidità della tinta: scala dei grigi (sg) scala dei blu (sb)	Solidità del colore ai solventi organici (percloroetilene) su tessuto testimone DW: • degradazione $\geq 4/5$ sg • scarico $\geq 4/5$ sg	-	UNI EN ISO 105 – X05:1999

3.4. *CHIUSURE LAMPO (sparato)*

Le chiusure lampo sono composte da:

- n°2 nastri;
- n°1 catena;
- n°1 cursore e n°1 tiretto;
- n°1 fermo iniziale.

a) *Nastri*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100% poliestere	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Larghezza di ciascun nastro	12 mm	$\pm 0,5$ mm -	-
Titolo dei fili	Ordito: $\leq 335$ dtex Trama: $\leq 335$ dtex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997
Riduzioni centimetriche	Ordito: $\geq 46$ fili/cm Trama: $\geq 16$ battute/cm	-	UNI EN 1049-2:1996

b) *Catena*

La catena, in materiale poliammidico, è estrusa su due fili paralleli di cotone/poliestere formando una scala di denti che successivamente sono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro.

Il filato per la cucitura è nylon o poliestere di titolo 80/3.

Larghezza catena:  $4 \pm 0,15$  mm.

Altezza (spessore dei singoli denti):  $2,0 \pm 0,1$  mm.

Passo (distanza tra l'inizio di un dente e l'inizio di quello successivo): 1,67

Numero denti ogni 10 cm: 59 (minimo).

c) *Cursore e tiretto*

Di dimensioni e sagoma analoghe a quelle del campione, sono in materiale "ZAMA" G Zn Al Cu (UNI EN 1774/99).

La finitura deve essere realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante.

Sottoposti a cinque lavaggi a secco, effettuati in successione, devono essere intatti in ogni punto.

d) *Fermo iniziale*

Sulla catena è applicato un fermo in alluminio laccato per impedire la fuoriuscita del cursore.



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato - Settore V Equipaggiamento

3.5. *FILATI*

<b>Cuciture</b>			
CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Poliestere ricoperto di filato ritorto in mista poliestere 65% cotone 35%	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Titolo dei fili	≤ 164x2 dtex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997
Resistenza a trazione	≥ 15,7 N	-	UNI EN 2062:1997

<b>Per asole</b>			
CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	100 % Poliestere	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Titolo dei fili	≤ 140 dtex	-	UNI 9275:1988 UNI EN ISO 2060:1997
Resistenza a trazione	≥ 15,7 N	-	UNI EN 2062:1997

3.6. *BOTTONI*

In poliperla "lineato 22" a quattro fori di colore in tono con il tessuto, devono essere per tonalità ed intensità di tinta conformi al tessuto su cui sono applicati.

Devono essere molto duri, privi di difetti, ben levigati, lucidati, avere forma perfetta ed aspetto corneo, presentarsi senza sfaldature e screpolature.

3.7. *NASTRO SPINATO (rinforzo cucitura aperta e bordatura gambali)*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Colore	In tono con il tessuto esterno		
Composizione	100 % cotone	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Altezza	15 mm		
Armatura	Batavia da 4 a spina	-	UNI 8099:1980
Riduzioni centimetriche	Ordito: 52 fili/cm Trama: 12 battute/cm	± 5%	UNI EN 1049-2:1996
Titolo del filato	Ordito: ≤ 30x2 tex Trama: ≤ 30x2 tex	-	UNI 9275:1988
Determinazione del contenuto di appretto	2% massimo	-	UNI 5119:1966

3.8. *TELA CANAPINA (rinforzo cintura)*

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Composizione	Ordito: 50% cotone, 50% rayon Trama: 85% cascami cotone, 15% rayon	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

3.9. **NASTRO A STRAPPO**

CARATTERISTICHE TECNICHE	REQUISITI TECNICI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI RIFERIMENTO
Colore	In tono con il tessuto		
Composizione	Fibra poliammidica	Legge n°883/1973 Legge n°669/1986 D.lgs n°194/1999	D.M. 31/1/74; D.M. 4/3/91, D.M. 96/74/CE del 1996
Altezza	30 mm	± 5%	
Armatatura tessuto supporto	Tela	-	UNI 8099:1980
Solidità al colore ed al lavaggio		Deve avere gli stessi requisiti prescritti per il tessuto su cui è applicato	

Tutti gli accessori potranno essere realizzati anche con materiali similari purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze di impiego del manufatto in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dalla stazione appaltante nella fase antecedente all'inizio delle lavorazioni.

Qualora dalla data dell'approvazione delle SS.TT. e del loro inserimento nel contratto a quella dell'esecuzione contrattuale, con particolare riferimento alle analisi di laboratorio, dovessero cambiare le norme ivi richiamate UNI, UNI EN, UNI EN ISO o quelle edite da altre Nazioni perché sostituite o soppresse, si applicano quelle in vigore.

**CAPO 4. DETTAGLI DI LAVORAZIONE**

Durante i controlli di lavorazione l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati, tutte le prove merceologiche ritenute opportune.

Il personale tecnico incaricato delle verifiche organoelettiche dovrà accertarsi dei dettagli di lavorazione considerati rilevanti, ed in particolare che:

- i pantaloni, in tutte le loro parti, corrispondano per dimensioni e caratteristiche a quanto previsto nelle presenti specifiche tecniche e alla modellazione ufficiale;
- il confezionamento sia di tipo semisartoriale;
- tutti i bordi liberi interni sono rifiniti con sorfilatura a macchina con apposito filato;
- le cuciture ed i filati impiegati siano conformi alla descrizione delle presenti specifiche tecniche;
- i filati devono rispondere agli stessi requisiti di solidità prescritti per il tessuto esterno e con il quale devono essere in tono;
- le asole, del tipo a goccia, devono essere eseguite a regola d'arte utilizzando i filati prescritti;
- i bottoni siano solidamente applicati e del tipo richiesto;
- le tasche risultino ben rifinite, applicate alle distanze richieste ed in simmetria tra loro;
- esistano le travette ed i punti di fermo dove richiesto;
- tessuti, fodere ed accessori vari siano conformi alle caratteristiche tecniche prescritte;
- le bande di panno cremisi siano dritte, uniformi in tutta la lunghezza e prive di "trasporti";
- le cuciture interne d'unione dei gambali corrispondano perfettamente all'inforatura.

Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale (raffronto con il campione ufficiale UNI 9270/88).

Tutti i dettagli non citati si intendono eseguiti a regola d'arte.



## Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

### CAPO 5. TAGLIE – DIMENSIONI

Tutte le dimensioni sono espresse in cm. È ammessa una tolleranza sulle dimensioni dei capi del  $\pm 1\%$ .

Inoltre, atteso che il confezionamento è semisartoriale, nell'offerta dovranno essere considerati gli aggiustamenti sartoriali di  $\pm 20$  mm in tutti i suoi sviluppi (es. cavallo, semicintura, etc.), che si riterranno necessari e che saranno comunicati a seguito della rilevazione misure da parte dell'Amministrazione della P.S.

TAGLIE	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	
Semicintura	Drop										
	0	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62
	2	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
	4	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
	6	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56
	8	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
Lunghezza esterno gamba escluso cintura	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	
Lunghezza interno gamba	64	64,5	65	65,5	66	66,5	67	67,5	68	68,5	
Larghezza fondo	14	14	14	14	15	15	15,5	16,5	17,5	18,5	

Tabella 1: Tabella delle taglie MASCHILI.

L'attagliamentamento relativo al pantalone versione femminile sarà sviluppato, in n°12 taglie (dalla 38 alla 60), dalla ditta aggiudicatrice se eventualmente previsto dalla Stazione Appaltante e comunicato alla stessa prima dell'inizio della lavorazione con relativi disegni esplicativi.

Al contempo, il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla Stazione Appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

### CAPO 6. CALCOLO DELL'OFFERTA ECONOMICAMENTE PIU' VANTAGGIOSA

La fornitura sarà aggiudicata a favore del concorrente che avrà presentato l'offerta più vantaggiosa sotto il profilo economico e tecnico, da individuare sulla base dei parametri qui di seguito elencati.

Conformemente al disposto del D.P.R. 5 ottobre 2010 n. 207, allegato P, il punteggio complessivo di ciascuna offerta (ovvero indice di valutazione dell'offerta  $C(a)$ ) sarà dato dalla formula:

$$C(a) = \sum_{i=1}^n [W_i * V(a)_i]$$

Ove:

- $C(a)$  = indice di valutazione della singola offerta (a);



Ministero dell'Interno

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

- $\Sigma$  = sommatoria di tutti i requisiti;
- $n$  = numero totale dei requisiti previsti nel capitolato tecnico che attribuiscono punteggio tecnico/economico;
- $W_i$  = peso o punteggio massimo attribuito al requisito i-esimo;
- $V(a)_i$  = coefficiente della prestazione offerta dal concorrente (a) rispetto al requisito i-esimo, variabile tra 0 ed 1 calcolato per i parametri qualitativi ed il parametro quantitativo (prezzo) come di seguito riportato.

I parametri di valutazione di natura qualitativa - quantitativa saranno determinati secondo il D.P.R. n.207/2010, allegato P, punto II A, criterio 5, come valori dei seguenti parametri prestazionali:

PARAMETRO PRESTAZIONALE $P_i$	PESO $W_i$
$P_1$ = Solidità della tinta alla luce artificiale del tessuto esterno e panno, <i>paragrafo 3.1-3.2</i>	$W_1 = 14$
$P_2$ = Resistenza ad abrasione del tessuto esterno e panno, <i>paragrafo 3.1-3.2</i>	$W_2 = 12$
$P_3$ = Variazione dimensionale (metodo della bagnatura a freddo), <i>paragrafo 3.1-3.2</i>	$W_3 = 12$
$P_4$ = Pilling, <i>paragrafo 3.1 - 3.2</i>	$W_3 = 8$
$P_5$ = Solidità della tinta ad abrasione (secco ed umido) del tessuto esterno e panno, <i>paragrafo 3.1- 3.2</i>	$W_4 = 8$
$P_6$ = Solidità della tinta ai solventi organici del tessuto esterno e panno, <i>paragrafo 3.1- 3.2</i>	$W_6 = 8$
$P_8$ = Confezione, grado di rifinitura	$W_8 = 8$
$P_9$ = Prezzo	$W_9 = 30$

6.1. OFFERTA TECNICA – QUALITATIVA (punteggio massimo: 70 punti)

Il punteggio tecnico massimo ( $W_i$ ) ottenibile da ciascun concorrente è di 70 punti suddivisi in base ai criteri sotto elencati:

RANGE PARAMETRO $P_i$	VALORE COEFFICIENTE $V(a)_i$	PRODOTTO $W_i * V_i$
$6 (sb) \leq P_1 < 7 (sb)$ $P_1 \geq 7 (sb)$	$V(a)_1 = 0,3$ $V(a)_1 = 1$	$W_1 * V(a)_1 = 4,2$ $W_1 * V(a)_1 = 14$
$40000 \leq P_2 < 70000$ cicli $P_2 \geq 70000$ cicli	$V(a)_2 = 0,3$ $V(a)_2 = 1$	$W_2 * V(a)_2 = 3,6$ $W_2 * V(a)_2 = 12$
$1\% < P_3 < 2\%$ $P_3 \leq 1\%$	$V(a)_3 = 0,3$ $V(a)_3 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 3,6$ $W_3 * V(a)_3 = 12$
$P_4 =$ indice 5	$V(a)_4 = 1$	$W_3 * V(a)_3 = 8$
$P_5 = 5$ sg	$V(a)_5 = 1$	$W_4 * V(a)_4 = 8$
$P_6 = 5$ sg	$V(a)_6 = 1$	$W_6 * V(a)_6 = 8$
$P_8 =$ sufficiente $P_8 =$ buono $P_8 =$ ottimo	$V(a)_8 = 0$ $V(a)_8 = 0,3$ $V(a)_8 = 1$	$W_8 * V(a)_{8,1} = 0$ $W_8 * V(a)_{8,1} = 2,4$ $W_8 * V(a)_{8,1} = 8$

Il coefficiente  $V(a)_8$  sarà determinato come media aritmetica dei singoli coefficienti attribuiti da ogni membro della Commissione di gara secondo le possibili valutazioni di seguito specificate:

- *sufficiente* = manufatto realizzato con minima accuratezza e con dettagli di lavorazione appena adeguati alla funzionalità del capo;
- *buono* = manufatto realizzato con accuratezza e con dettagli di lavorazione adeguati;
- *ottimo* = capo di manifattura superiore con rifiniture e dettagli di lavorazione di elevata qualità.

6.2. OFFERTA ECONOMICA (punteggio massimo: 30 punti)

Per quanto riguarda l'elemento prezzo, necessario per la valutazione dell'offerta economica, il parametro  $V(a)_9$  verrà valutato secondo la formula:



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA  
Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale  
Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

$$V(a)_6 = \frac{R(a)}{R(a)_{max}}, \text{ dove:}$$

- $R(a)$  = valore del ribasso di prezzo, rispetto al parametro massimo di gara, offerto dal concorrente in esame;
- $R(a)_{max}$  = valore del ribasso, rispetto al prezzo massimo di gara, indicato dal concorrente che ha offerto il requisito più conveniente per l'Amministrazione.

### 6.3. PRESENTAZIONE DELL'OFFERTA TECNICA-QUALITATIVA

L'offerta tecnico-qualitativa si compone di una parte documentale contenuta in un plico, busta contenente l'offerta tecnica disciplinata dalla lettera di invito, e dalla campionatura di gara, contenuta in uno o più colli.

La busta contenente l'offerta tecnico-qualitativa, inserita con le altre buste nel plico specificato dal bando di gara, dovrà contenere:

- particolareggiata descrizione tecnica del manufatto offerto in gara, riguardante i dettagli di lavorazione, di finissaggio e di confezionamento del manufatto, firmata dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i;
- **dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà (ex art. 47 D.P.R. 28/12/2000 n. 445), rilasciata a firma dal/dai legale/i rappresentante/i della/e società concorrente/i (allegare copia del documento di riconoscimento del firmatario) da cui si evinca chiaramente che il capo oggetto di gara soddisfi tutti i requisiti tecnici prescritti, indicati al Capo 3, tenute conto le responsabilità penali connesse alle dichiarazioni mendaci, come previsto dall'art. 76 della stessa legge e considerato che, in caso di dichiarazioni mendaci, l'art. 75 della predetta legge prevede la decadenza dai benefici eventualmente conseguiti al provvedimento emanato sulla base delle dichiarazioni non veritiere.**

Tutti i predetti documenti tecnici dovranno essere presentati all'interno del plico contenente l'offerta tecnica secondo quanto previsto nella lettera di invito e non dovranno altresì essere inseriti nei colli contenenti la campionatura di gara.

I soli campioni di gara dovranno essere realizzati con filato cucirino rosso con le medesime caratteristiche tecniche di cui al paragrafo 3.5, riferiti alla procedura di gara con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa. I suddetti campioni verranno sottoposti alle attività di certificazione presso laboratori accreditati per determinare la qualità e l'attribuzione del punteggio tecnico di gara. L'eventuale assenza del filato cucirino rosso sulle cuciture del campione di gara determina l'incompleta presentazione dell'offerta tecnica con l'esclusione della ditta concorrente dalla procedura di gara. Nelle successive gare con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa verrà cambiato il colore del filato cucirino.

Il collo o i colli, contenenti la campionatura di gara di seguito specificata, dovranno essere recapitati presso:

**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento  
Via Castro Pretorio, n.5 - 00185 Roma – Italia**

secondo le modalità previste dalla lettera di invito.

Nel collo o nei colli dovranno essere contenuti:

- numero 3 pantaloni (taglie 48, 50 e 52);
- 4 metri di tessuto esterno di cui al paragrafo 3.1;



- 4 metri di panno di cui al *paragrafo 3.2*;
- 3 m di tessuto silesias di cui al *paragrafo 3.3*;
- 1 m di nastro strappo di cui al *paragrafo 3.9*;
- accessori (bottoni, filati, ecc...).

La commissione giudicatrice, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL, scelti dalla stessa commissione, tutte le prove merceologiche di cui al *Capo 6* che attribuiscono il punteggio tecnico, con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti.

La commissione acquisirà i relativi rapporti di prova.

Le prove merceologiche dovranno essere svolte alla presenza dei rappresentanti legali delle ditte partecipanti assicurando l'anonimato e la riservatezza delle procedure.

Inoltre la commissione potrà svolgere tutte le prove merceologiche ritenute opportune di cui al *Capo 3* presso i propri laboratori merceologici o laboratori accreditati con spese a carico delle ditte e/o R.T.I. partecipanti, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

La Commissione procederà quindi all'attribuzione dei punteggi tecnici sulla base delle risultanze delle prove effettuate previste al *capo 6* e quindi successivamente all'apertura delle buste economiche, con l'attribuzione del relativo punteggio e formazione della relativa graduatoria.

In occasione dei controlli di lavorazione, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta aggiudicataria, presso i propri laboratori merceologici o presso laboratori accreditati, le prove merceologiche ritenute opportune, in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi.

## CAPO 7. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

### 7.1. ETICHETTATURA

Nella parte interna, sotto la cintura di ciascun pantalone, dovrà essere applicata una etichetta in tessuto di adeguate dimensioni, cucita su tutto il perimetro, riportante, con inchiostro indelebile e resistente al lavaggio, le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto;
- numero della taglia relativa;
- denominazione del capo "pantalone maschile/femminile estivo per auto/moto-montati;
- composizione tessuto come prescritto dalla normativa vigente;
- simboli di lavaggio e manutenzione come prescritti dalla vigente normativa: Legge n.126/1991 – D.M. n.101/1997 – UNI EN ISO 3758:2012.

Una seconda etichetta, con le stesse caratteristiche tecniche della prima, dovrà riportare in modo chiaro e leggibile, esplicitate con testo di carattere adeguato, tutti i trattamenti cui il capo NON può esser sottoposto (es: NO stiro, NO candeggio, ecc.) o particolari restrizioni (es: Temperatura massima di lavaggio X°C).

Non sono ammesse etichette prive anche parzialmente delle suddette diciture.

### 7.2. IMBALLAGGIO

Ogni manufatto dovrà essere consegnato in un sacchetto di polietilene trasparente, di spessore e dimensioni adeguate, accuratamente stirato e ripiegato. Il lembo aperto del sacchetto deve essere



*Ministero dell'Interno*

DIPARTIMENTO DELLA PUBBLICA SICUREZZA

Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale

Ufficio Tecnico e Analisi di Mercato – Settore V Equipaggiamento

chiuso con un tratto di nastro adesivo. All'interno di ogni sacchetto sarà inserito un foglio illustrativo per l'uso e la manutenzione dell'indumento.

Su ciascun sacchetto, tramite stampigliatura, oppure su un etichetta autoadesiva di carta, in modo che risulti leggibile dall'esterno, dovranno essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero e data del contratto di fornitura;
- denominazione del manufatto "pantalone maschile/femminile estivo per auto/moto-montati", taglia e quantità contenute.

Il quantitativo e l'attagliamentamento dei capi da destinare a ciascun ente territoriale, sarà indicato di volta in volta dalla stazione appaltante sulla base delle esigenze del Servizio Logistico connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

I pantaloni così confezionati saranno immessi in una scatola di cartone ondulato

Le scatole di cartone, di adeguata capacità, dovranno presentare i requisiti necessari allo scopo di contenere al meglio il prodotto al suo interno e trasportarlo senza danneggiamenti. Esse dovranno essere chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo di idonea tenacità alto non meno di 50 mm.

La chiusura degli scatoloni è completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un nastro adesivo, largo non meno di 50 mm. Su due lati contigui di ciascuna cassa dovranno essere riprodotte a stampa le stesse indicazioni sopra prescritte e la numerazione progressiva dei manufatti contenuti, con ulteriore indicazione dell'ente destinatario. Dovranno, pertanto, essere riportate le seguenti indicazioni:

- scritta "POLIZIA DI STATO";
- nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione "pantalone maschile/femminile estivo per auto/moto-montati", quantità totale dei capi contenuti con relativa suddivisione per taglie e drop;
- numero e data del contratto;
- ente destinatario: da individuarsi nelle sedi che saranno fornite per la consegna con elenco a parte.

Per consentire le operazioni collaudo la ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri adesivi occorrenti per richiudere definitivamente gli scatoloni a fine collaudo.

Potranno essere ammesse soluzioni di imballaggio differenti qualora motivate da esigenze logistiche connesse alle modalità di consegna richieste dall'Amministrazione.

#### **CAPO 8. RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "Pantalone maschile estivo per auto/moto-montati" depositato presso:

**Ufficio Tecnico ed Analisi di Mercato - V Settore Equipaggiamento**

**Via Castro Pretorio, n.5 - 00185 Roma - Italia**

**La presenza di rilevanti ed evidenti difformità rispetto a quanto descritto nel capitolato e rispetto al campione ufficiale/campione di gara sarà causa di esclusione o rifiuto al collaudo.**



### CAPO 9. ACCESSORI

Ogni pantalone dovrà essere fornito con i seguenti accessori: a) 4 bottoni; c) un gancio metallico.

### CAPO 10. COLLAUDO DELLA FORNITURA

Le forniture dovranno essere presentate al collaudo con i capi imballati ed etichettate nelle modalità previste al *Capo 7*.

Il collaudo della fornitura consisterà nell'accertamento della rispondenza del materiale prodotto al campione giudicato vincitore in sede di gara.

La commissione di collaudo sottopone la fornitura a prove organolettiche (visive e dimensionali) finalizzate a constatare la rispondenza della campionatura eseguita sulla fornitura alle specifiche tecniche, al campione aggiudicatario ed al campione ufficiale.

#### **Eventuali difformità costituiranno motivo di rifiuto.**

I materiali posti a collaudo dovranno essere predisposti alla distribuzione come da riparto nazionale precedentemente inviato dal Servizio Logistico della Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici e della Gestione Patrimoniale.

In occasione del collaudo, l'Amministrazione si riserva la facoltà di effettuare, a spese della ditta presso i propri laboratori merceologici o presso i laboratori esterni accreditati tutte le prove merceologiche ritenute opportune, ed in particolar modo quelle oggetto di attribuzione dei punteggi, al fine di verificare la veridicità delle documentazioni presentate.

**L'eventuale difformità dei risultati di prova previsti al *Capo 3*, nonché al *Capo 6 (requisiti di attribuzione dei punteggi)*, delle presenti specifiche tecniche costituirà motivo di rifiuto.**

Fermi restando i requisiti riportati nelle presenti specifiche tecniche, la ditta aggiudicataria della fornitura della "pantalone estivo per auto/moto-montati" è vincolata, per quanto riguarda le materie prime impiegate per la realizzazione dei manufatti in fornitura (sia per quantità che per qualità), all'impiego dello stesso materiale e con le medesime prestazioni di quello utilizzato per la realizzazione del campione presentato in sede di gara e rispondente ai valori certificati nell'offerta tecnica di aggiudicazione.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare i manufatti distrutti nelle prove di collaudo.

*Roma, 10 febbraio 2015*